

IDEAL-Werk C.+E.Jungeblodt GmbH+Co. D-59557 Lippstadt	Technische Informationen Typ: AS0220	Datum: 20.12.94 Blatt: 11
---	---	------------------------------

2.1 Technische Daten

Die Abbrennschweißmaschine IDEAL Typ AS0220 AL/AF dient zum Stumpfschweißen von AL-Motorrad- Felgen.

Zur Maschine gehören = Hydraulikaggregat, El-Schaltschrank und Schallschutzkabine sowie 6 Satz Spannwerkzeuge.

Typ	AS0220 AL/AF
Fabr. Nr.	219052
Baujahr	1 9 9 5
Netzspannung	400 V -50 Hz
Steuerspannung	24 V =
Magnetventilspannung	24 V =
Nennleistung bei 50% ED	630 kVA
max. Stauchkraft	220 kN bei 180 bar
max. Spannkraft	450 kN bei 180 bar
Schweißquerschnitt	max. 1100 mm
Ringdurchmesser	min. 340 mm
Spannbreite	max. 4" Felge
Gewicht der Maschine	ca. 10.000 kg
Gewicht der Hydraulik	ca. 1000 kg
Gewicht des Schaltschranks	ca. 1700 kg
Gewicht der Schallschutzkabine	ca. 3000 kg

Maße der Kabine = 4260 x 2860 x 2600 mm

2 TECHNISCHE DATEN

2.1 Werkstückdaten:

Bezeichnung:	Motorradfelge
Werkstoff:	Aluminium-Strangpreßlinge aus AlMgSi 1 oder vergleichbar
Einzelgewicht (kg):	2,6 - 3,5
Zeichnungen:	1 458 443 2,50 x 17" 1 458 444 1,85 x 21" 2 320 005 4,00 x 17" 2 320 014 2,50 x 18" 2 320 015 2,50 x 19" 2 330 545 4,00 x 15"
Abmessungen (mm):	
- Durchmesser (außen):	370 - 750
- Höhe (innen):	320 - 700
- Breite (außen):	50 - 165
Durchsatz:	40 Stück/h bei 80% Auslastung
Taktzeit (min.):	36
Anzahl der Werkstücke pro Gestell:	24
Gestellgewicht (kg):	ca. 200
Chargennutzlast (kg):	max. 90
Nutzlast (B x H)	1.600 x 1.350 mm
Produktions- bedingungen:	3-Schicht-Betrieb 8,0 h/Schicht 660 Schichten/Jahr
Massendurchsatz:	
- Werkstück:	ca. 120 kg/h bei 80 % Ausla- stung
- Gestell	ca. 270 kg/h bei 80 % Ausla- stung

Zustand der Teile
vor der Anlage: geschliffen, vorkalibriert und
gereinigt

Zustand der Teile
nach der Anlage: entspannt; abgeschreckt,

Abgabetemperatur: ca. RT 30 °C

2.2 Werkstückhandling:

Werkstückaufgabe: manuell in Gestell unter Ver-
wendung von Zwischenlagen

Werkstückabgabe: manuell aus Gestell nach Ent-
stapelung der jeweiligen
Zwischenlagen

2.3 Anlagenaufstellung:

Anlagentyp: Rh-160/018/018-06BS.ML

Zusammenstellung: 28347-0100

Aufgabehöhe/
Abgabehöhe: + 150 mm von Oberkante Funda-
ment (± 0) bis Unterkante Ge-
stell

MASCHINENVERSORGUNG/VERBRAUCHSDATEN

elektrische Versorgung:

Netzart:	3 x 400 V; 50 Hz;
Steuerspannung:	230 V; 50 Hz bzw. 24 V; DC
Anschlußleistung (insgesamt):	ca. 100 kVA
Durchschn. Verbrauch):	ca. 50 kW
Anschlußleistung (Stand-by-Verbrauch):	ca. 40 kW

Heizmedium:

Erdgas:	Druck: 100/150 mbar (min/max) Heizwert: min.10 kW/Nm ³
Verbrauch (maximal):	ca. 30 Nm ³ /h
Verbrauch (Durchschnitt):	ca. 22 Nm ³ /h
Verbrauch (Stand-by):	ca. 4 Nm ³ /h
Anschluß:	R 1 1/2"

Zuluft aus Halle (Luftwechsel im Ofen):

Temperatur: 20 °C - 45 °C
relative Luftfeuchte: max. 80 % (Durchschnitt)
Lösungsglühlen: ca. 50 m³/h

Zuluft von außen:

Verbrennungsluft: ca. 500 m³/h
(staubfrei)

Frischwasser:

Anschluß: R 2"
Druck: ca. 1 bar
Temperatur: 15 - 20 °C
Qualität: sauber gefiltert
Verbrauch: - Badansatz: 10 m³
- diskontinuierlich für
Nachdosierung
(ca. 0,2 m³/Schicht)

Badzusätze:

Nach Prozeßvorgabe durch AG nicht erforderlich.

Kühlwasser:

Notwendigkeit wird unter Produktionsbedingungen definiert.
Anschluß und Installation bauseits.

Abluft nach außen:

Lösungsglühen:	ca. 100 m ³ /h
Abschreckbecken:	ca. 5.000 m ³ /h
Absaughaube:	ca. 1.500 m ³ /h
Abgas:	ca. 1.700 m ³ /h (bei 800 °C)

Abwasser:

Anschluß:	DN 80
Menge:	- diskontinuierlich in Abhängigkeit von Badschwankungen - Badreinigung ca. 10 m ³

Ofenanlage:

Vorheizen:

Nenntemperatur: 650 °C

Arbeitstemperatur:

- Bereich: 460 ... 600 °C
- Einstellung: 540 °C

Prozeß: Erwärmen durch erzwungene
Konvektion